

Date:  
User:Wednesday, 9/27/2006 11:06:36 AM  
Kim Johnston

## Process Sheet

**Customer** : CU-DAR001 Dart Helicopters Services  
**Job Number** : 28746  
**Estimate Number** : 10800  
**P.O. Number** : *N/A*  
**This Issue** : 9/27/2006 **S.O. No.** : *N/A*  
**Prsht Rev.** : NC  
**First Issue** : *N/A* **Type** : SMALL /MED FAB  
**Previous Run** : 28741  
**Written By** : *[Signature]*  
**Checked & Approved By** : *[Signature]* 06 09 27  
**Comment** : Est Rev'd 05.04.14 Incorporated procedures from D3187-1/-2 K  
J/JLM

**Drawing Name** : SPACEPOD ASSEMBLY LH  
**Part Number** : D350600141  
**Drawing Number** : D3186 REV A1  
**Project Number** : N/A  
**Drawing Revision** : A1  
**Material** : *N/A*  
**Due Date** : 10/25/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-141 CHG002

*DS19335*  
*06.11.2007*
*06-10-11 KJ*

2.0

28746A

SPACEPOD BODY LH



Comment: Sub-Component SPACEPOD BODY LH

D3188-1 B

3.0

28746B

SPACEPOD DOOR LH



Comment: Sub-Component SPACEPOD DOOR LH

D3186-1 B

4.0

D31871

Spacepod Floor



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

1 D3187-1

Floor

B 25404

1 D3186-1

Door (ref)

B 28746B

1 D3188-1

Body(ref)

B 28746A

*m100/11/20*

5.0

ALS41032130

Insert



Comment: Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total: 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

28 ALS4-1032-130

Insert

M18293 (x14)

*m18990 (x14)*
*m100/11/20*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:36 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-1. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188. *ml06/11/20*

7.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-1 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-1

*ml06/11/20*

8.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

*ml06/11/20 ①*

9.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

*FC 06 11 21 ①*

10.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

*FC 06 11 21 ①*

11.0

QC3/5

INSPECT WORK/WING WALK



Comment: INSPECT WORK/WING WALK

*ml06/11/21 ①*

12.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

5.62SF D2986

Neoprene Foam

*B24628*

*ml06/11/20*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:36 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

13.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement Batch: M100 3764

SAD

06/11/30

①

14.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

11/06/12/04

①

15.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate B26077

ml

16.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2219 Door Support Bracket B14027

ml

17.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2228 Backing Plate B24560

ml

18.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2237 Strike Plate B27195

ml

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:36 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

19.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal B28812

*ml*

20.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch B28020

*ml*

21.0

D2588

Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

batch:

B24637

*ml*

22.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2589 Key Chain B26031

*ml*

23.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate B27252

*ml*

24.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1 Hinge Bracket B26209 26209

*ml*

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:36 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B26408

*ml*

26.0

D2977

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B14100

*ml*

27.0

D2978

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B14107 ~~B27507~~

*ml*

28.0

D2982041

Prop Arm Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly B27507

*ml*

29.0

D30153

Lock Nut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B22365

*ml*

30.0

A3235020935

Washer - Countersunk



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M100477

*ml*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:37 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

31.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw m100447 (x1) m101884 (x11)

*ml*

32.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer m100743

*ml*

33.0

AN960JD516

Washer



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer m15927

*ml*

34.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer m11989(x2) / m100550(x4) / m102455(x10)

*ml*

35.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer m6956

*ml*

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:37 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD45

Rivet



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batc

6 MS20426AD4-5 Rivet m3459

ml

37.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total : 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

14 MS21042L08 Nut (or -8) m19633

ml

38.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS21042L3 Nut (or -3) m15539

ml

39.0

MS270390810

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS27039-0810 Screw m5865

ml

40.0

MS27039125

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS27039-1-25 Screw m17570

ml

41.0

SL69BS

Ball Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 SL69-BS Ball Stud m16948

ml

36.0 B) 2x MS20426 AD 4-6 m2566

VE

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:37 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

42.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

*ml 06/11/22*

43.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

*10/6/12/04 (1)*

44.0 HAND FINISHING1 HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: *102635*

*FL06 1205 (1)*

45.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

46.0 QC3 INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

*10/6/12/07 (1)*

47.0 K10018 Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

*B28748*

1 D3187-1(Ref)

Spacepod Floor

*29404*

*10/4/12/07 (1)*

48.0 QC4 INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

*0506/12/07*

49.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-141

Location:

PPP Rev:

*10/6/12/07 (1)*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:37 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY LH

Job Number: 28746

Part Number: D350600141

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

50.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Done 12/08

Job Completion



U 06.12.08

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

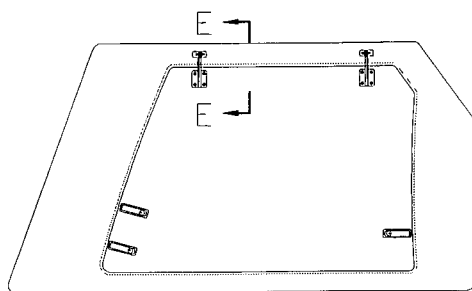


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF  
D350-600-145 DOOR  
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

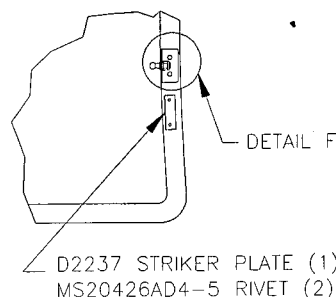


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

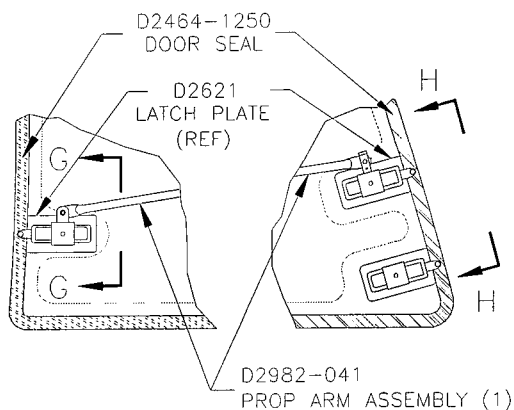
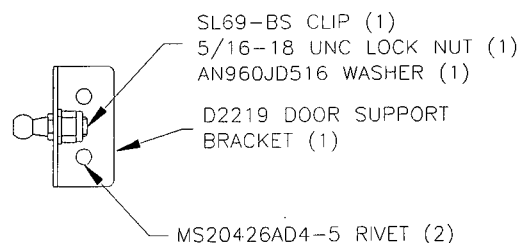


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE  
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

**TC Accepted**  
**MAY 07 2003**

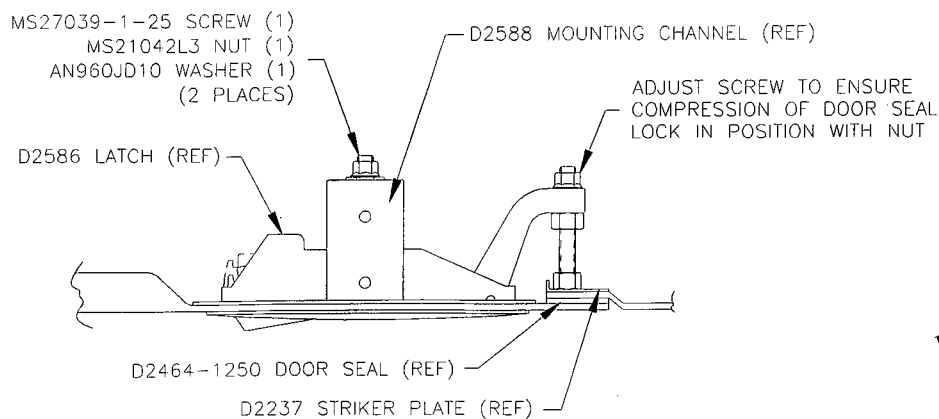
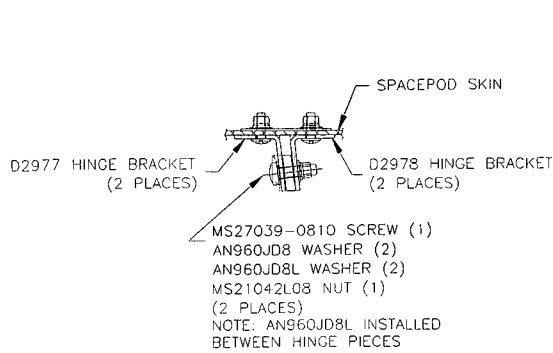


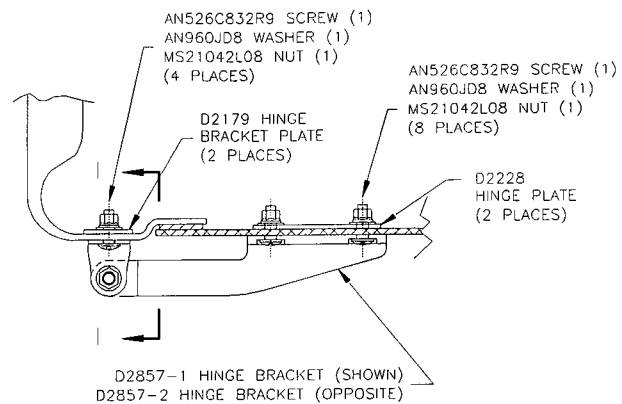
FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 28746

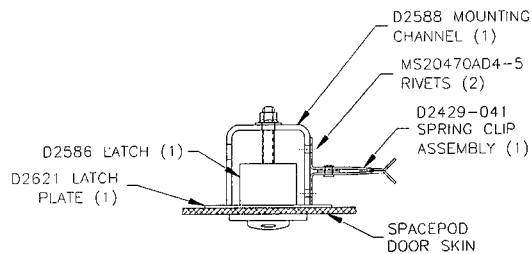
• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



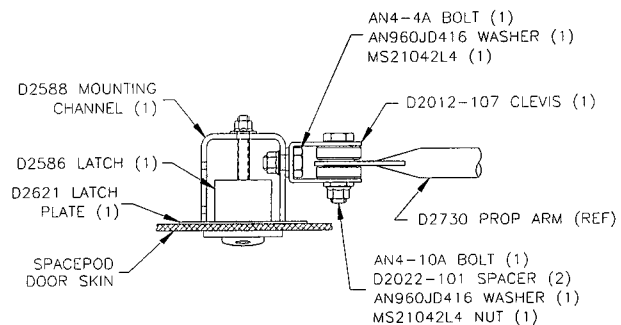
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

## 25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

TC Accepted  
MAY 07 2003

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED  
# 03 04.22

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERA KANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

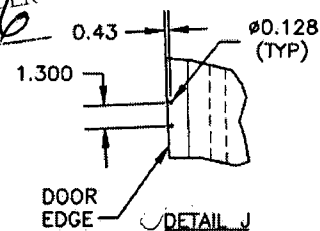
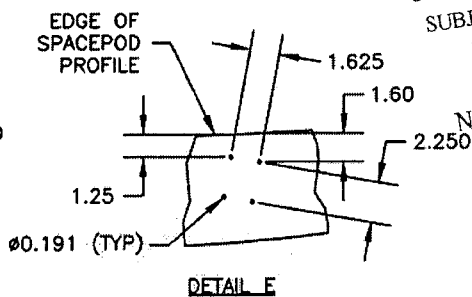
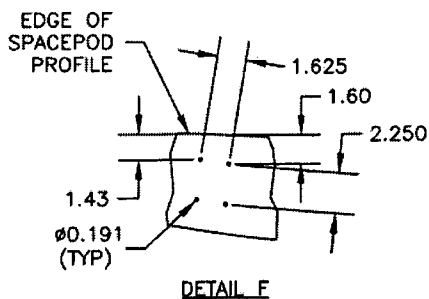
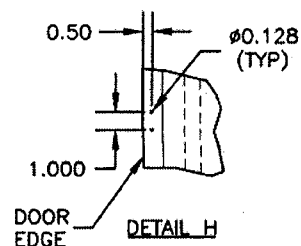
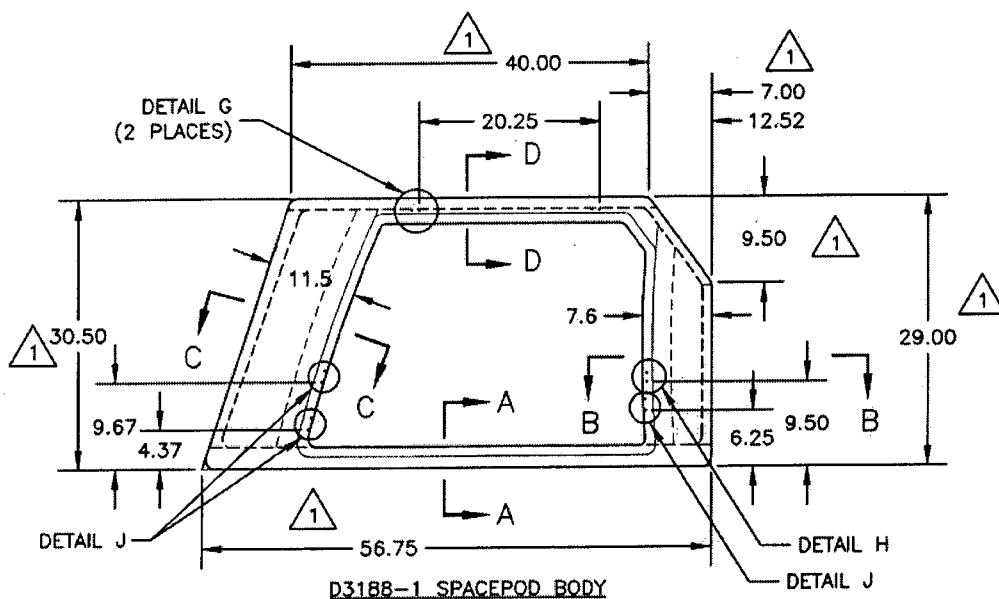
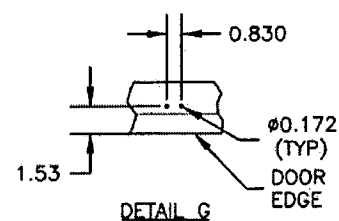
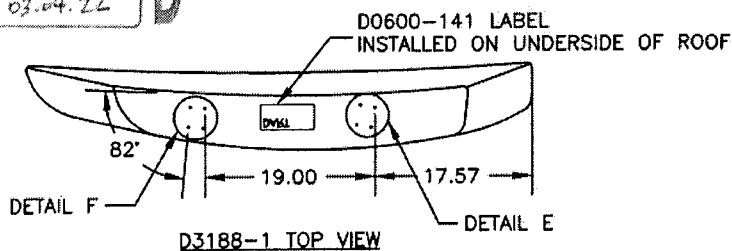
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
# 03.04.22



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO 28746

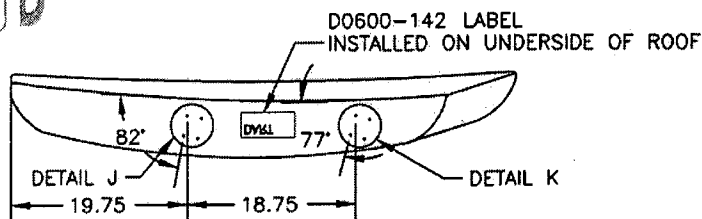
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

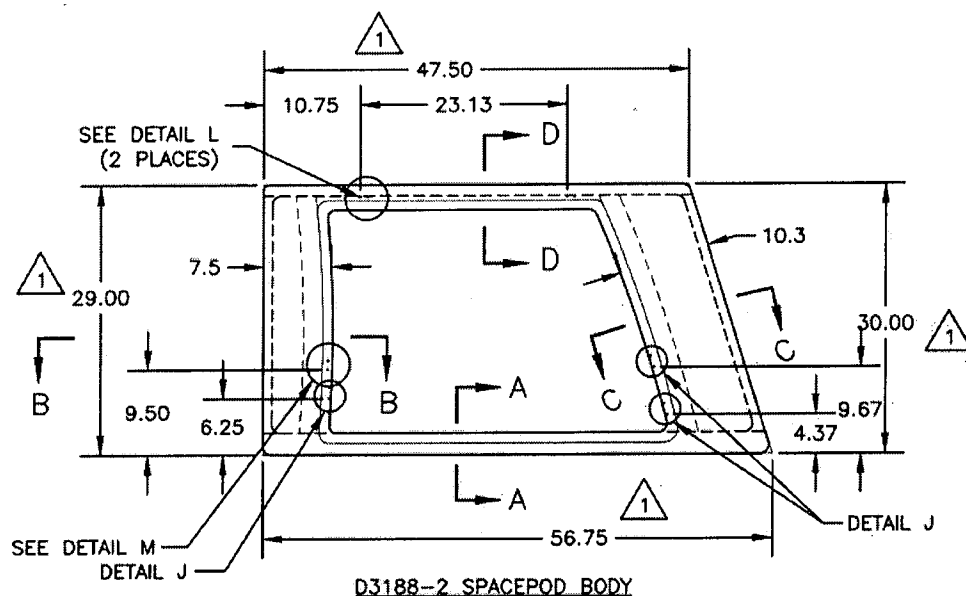


DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

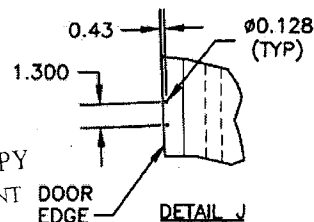
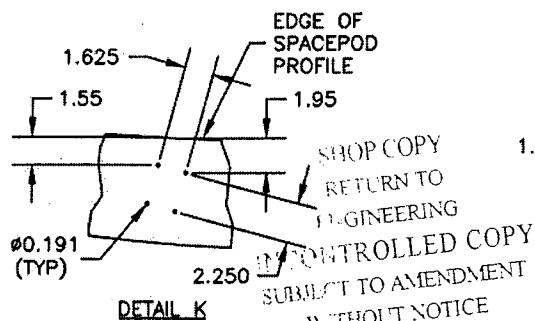
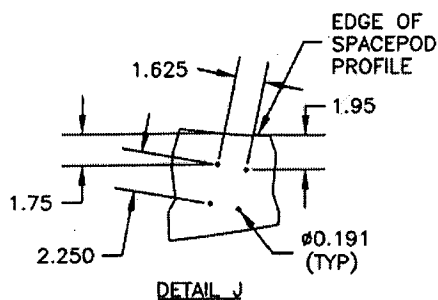
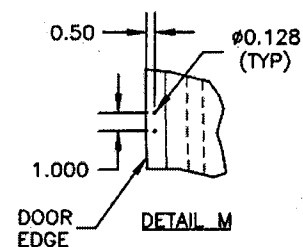
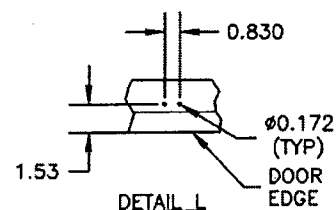
RELEASED  
03.04.22



D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

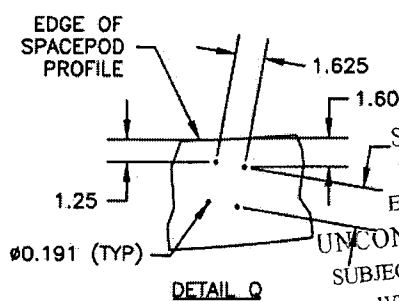
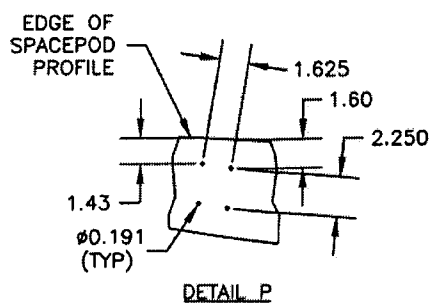
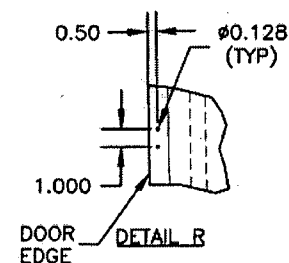
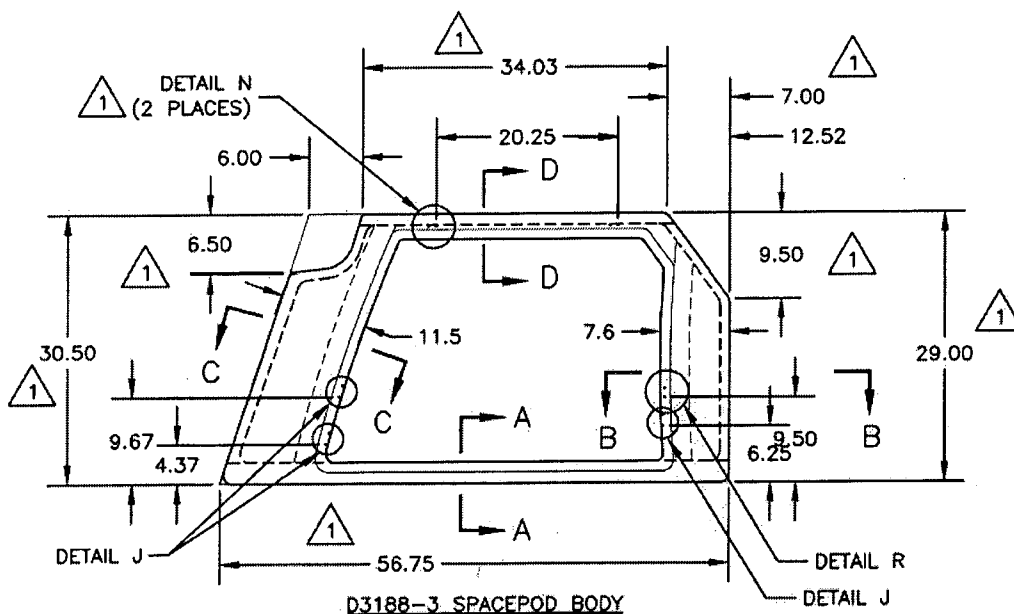
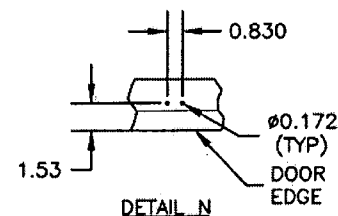
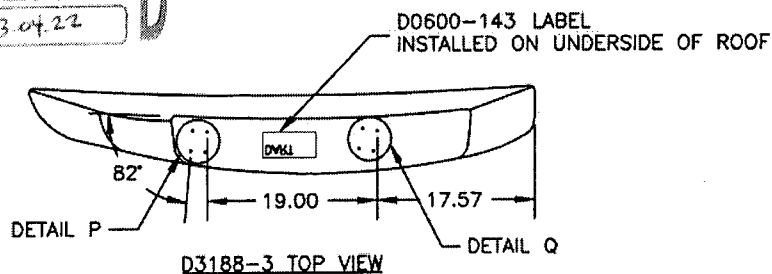
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
03.04.22



SHOP COPY  
2.250  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

0.43  
1.300  
Ø0.128 (TYP)  
DOOR  
EDGE  
DETAIL J

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

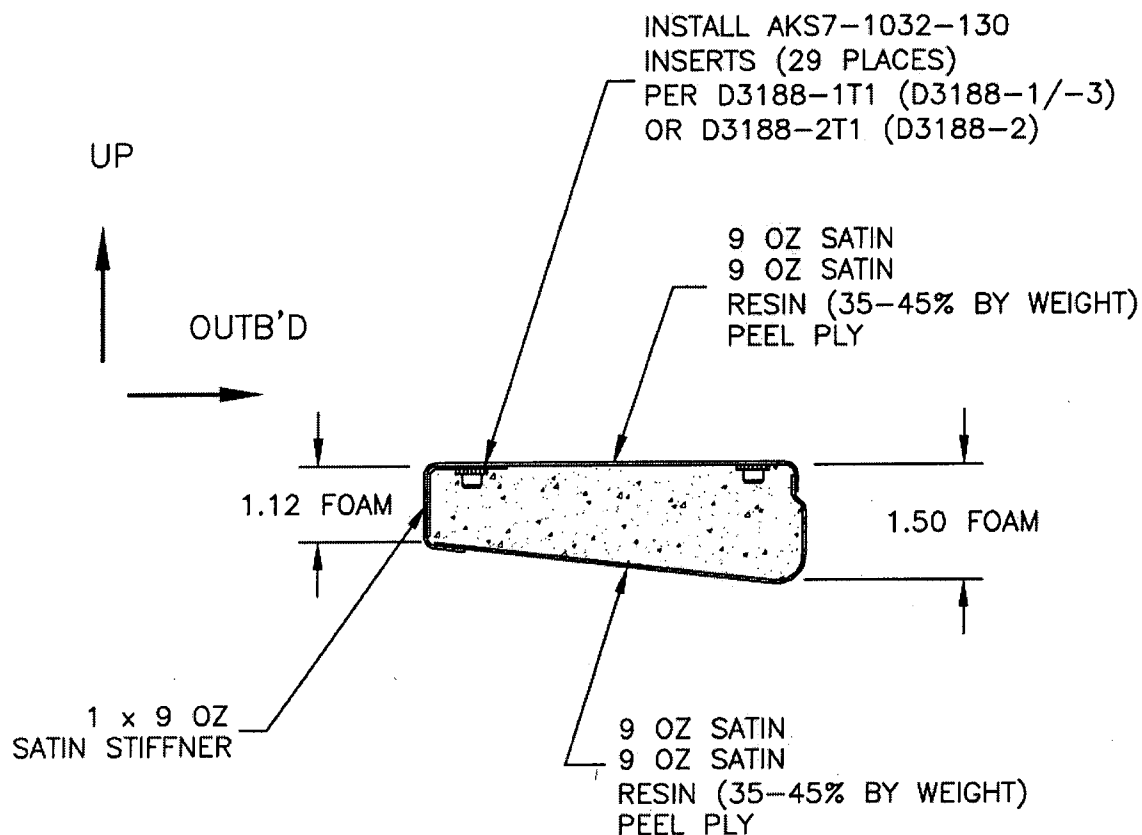
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
#03.04.22



SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

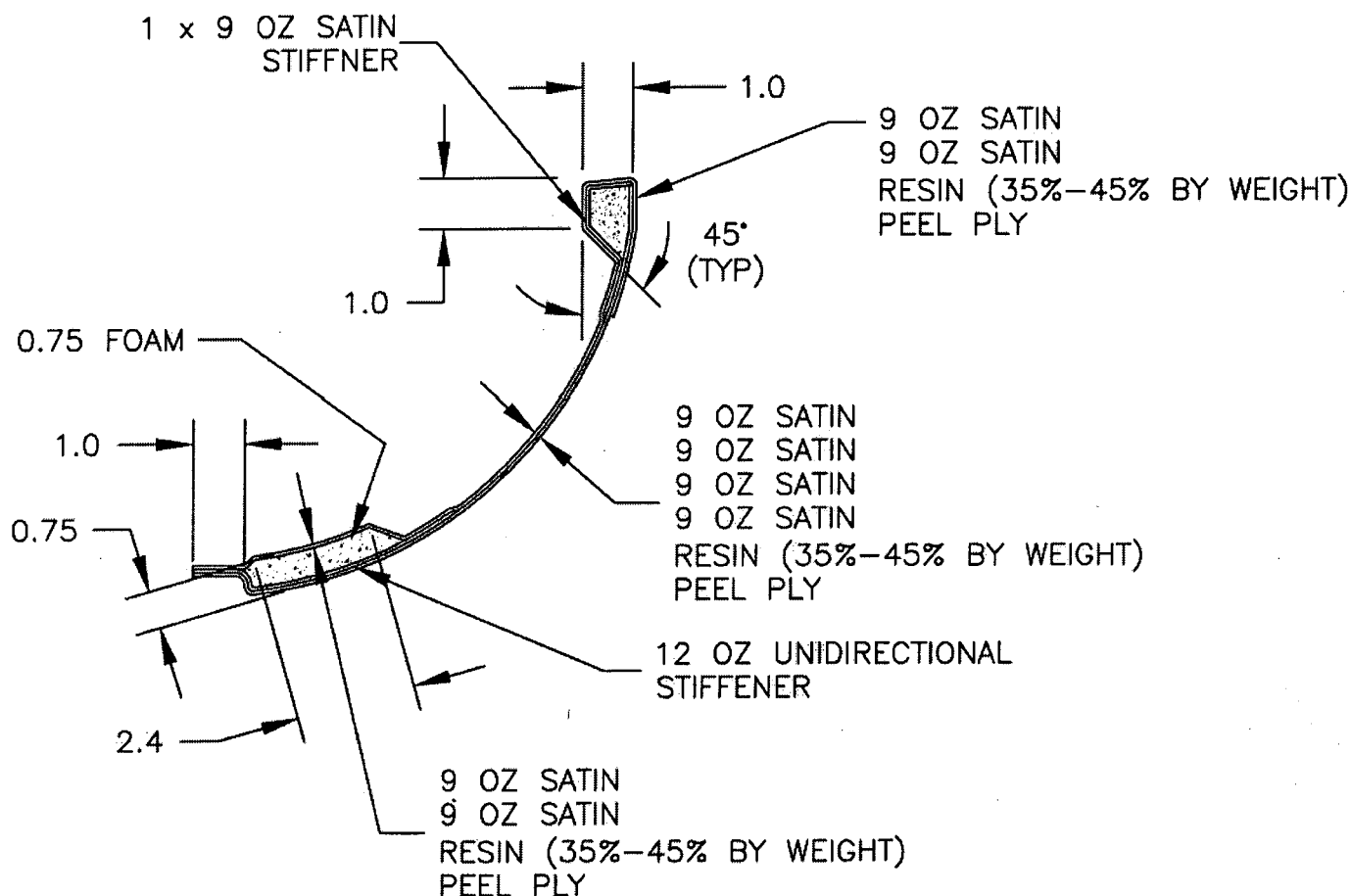
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED H	APPROVED S	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

03-04-29  
RELEASED



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

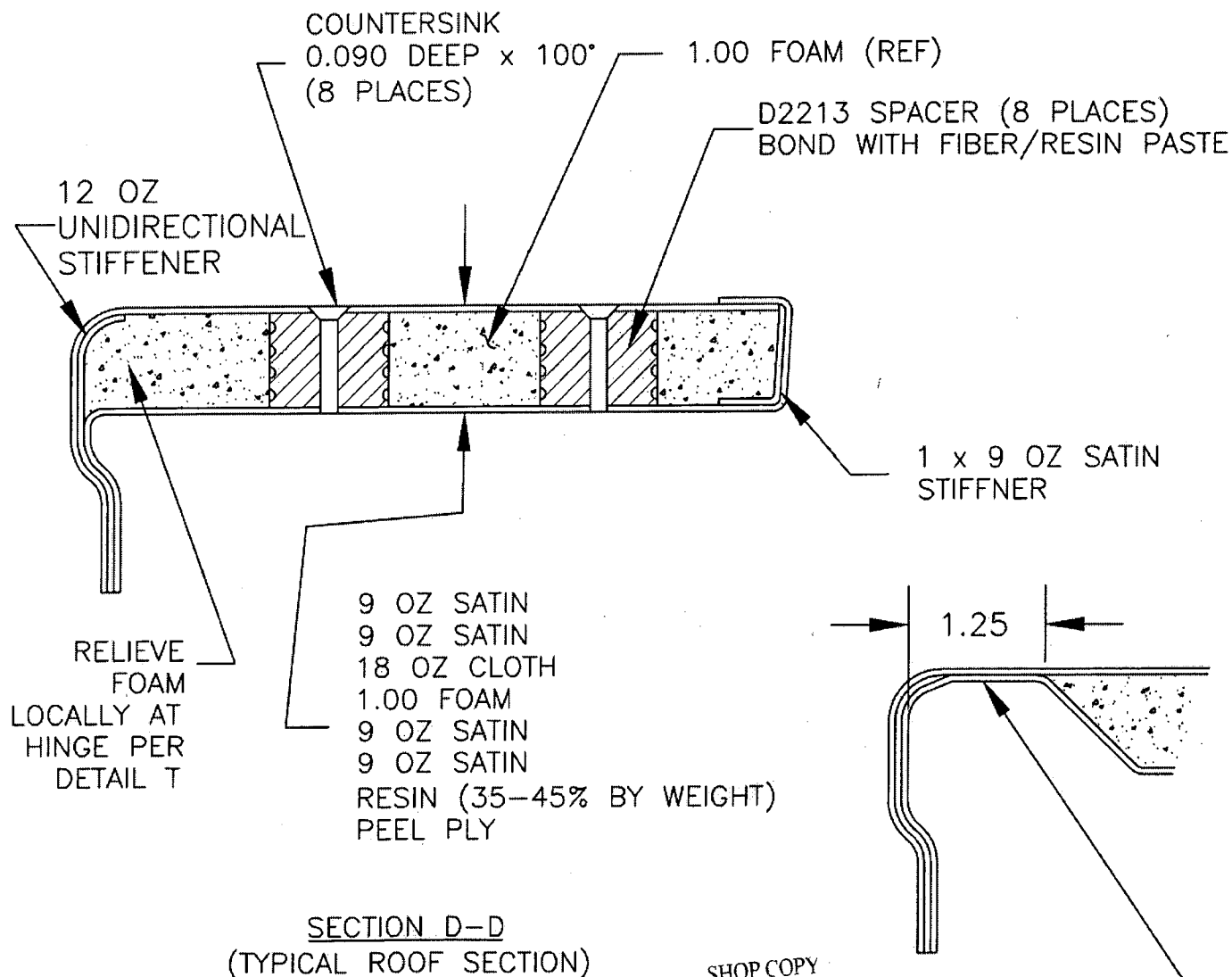
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
03.04.22

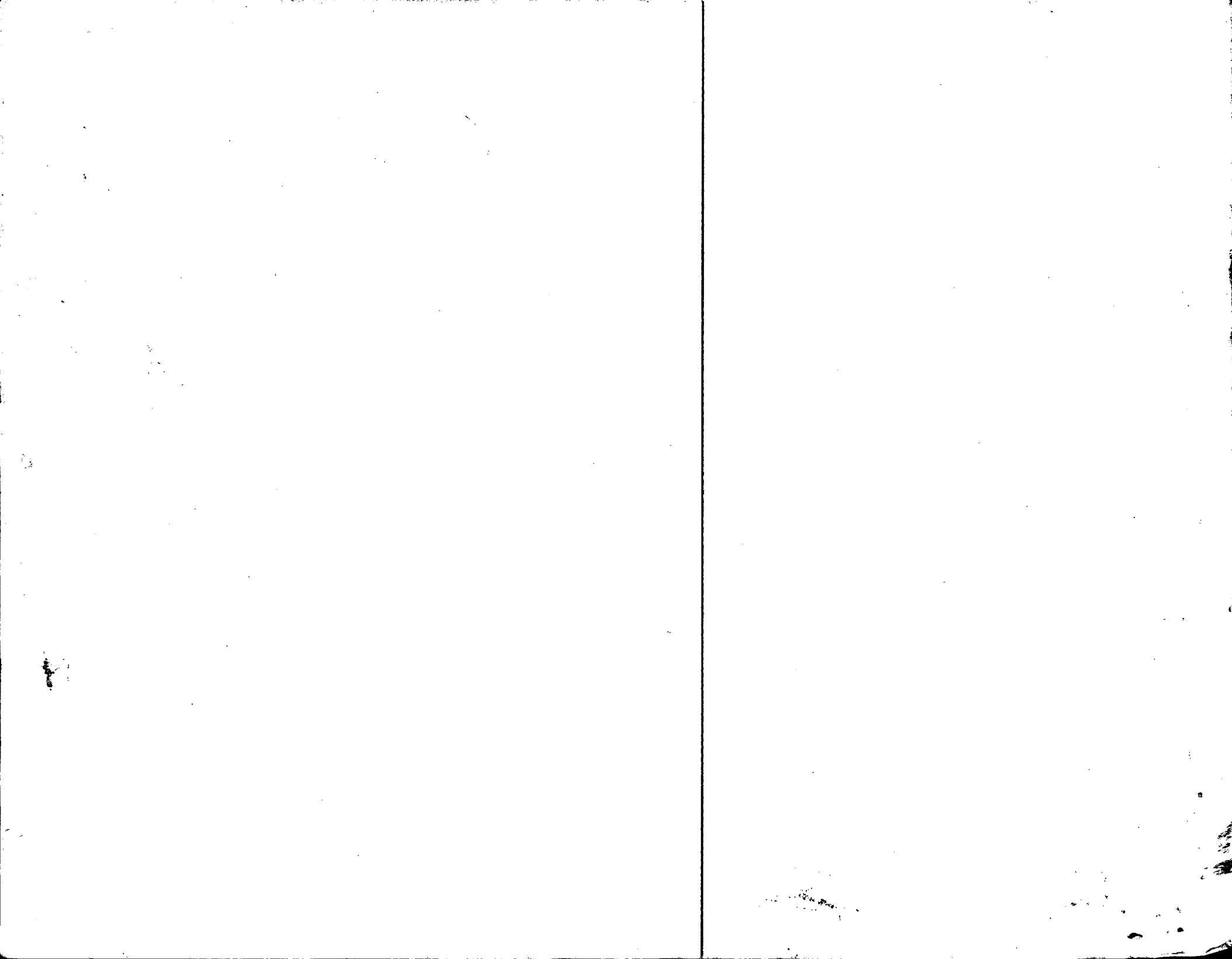


SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746

RELIEVE AS SHOWN  
3" LONG CENTERED  
ON HINGE  
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:53 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

<b>Customer</b>	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b>	: SPACEPOD DOOR LH
<b>Job Number</b>	: 28746B		
<b>Estimate Number</b>	: 11095		
<b>P.O. Number</b>	: <i>N/A</i>	<b>Part Number</b>	: D31861
<b>This Issue</b>	: 9/27/2006	<b>S.O. No.</b>	: <i>N/A</i>
<b>Prsht Rev.</b>	: NC	<b>Drawing Number</b>	: D3186 REV A1
<b>First Issue</b>	: <i>N/A</i>	<b>Project Number</b>	: N/A
<b>Previous Run</b>	: 28741B	<b>Drawing Revision</b>	: A1
	<b>Type</b> : SMALL /MED FAB	<b>Material</b>	: <i>N/A</i>
<b>Written By</b>	: <i>[Signature]</i>	<b>Due Date</b>	: 10/25/2006
<b>Checked &amp; Approved By</b>	: <i>[Signature]</i> 06 09 27	<b>Qty:</b>	1
<b>Comment</b>	: Est Rev: A New Issue 05-11-29 JLM	<b>Um:</b>	Each

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 2149  
 Description: D3186-1 Door  
 SHIP LABEL D0600-145  
 Supplier: Delastek  
 Conformity Certificate and Process sheet required  
 Ship 3 Items from Previous steps

*C 2006/09/28 0*

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

*ml 06/11/20*

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock  
 Location: *CA*

*ml 06/11/20*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: AD Date: 26/12/08

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:53 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 28746B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

28746B

Job Completion



LL 06.12.08

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**DART**

DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED S	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
AI	CP# 04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

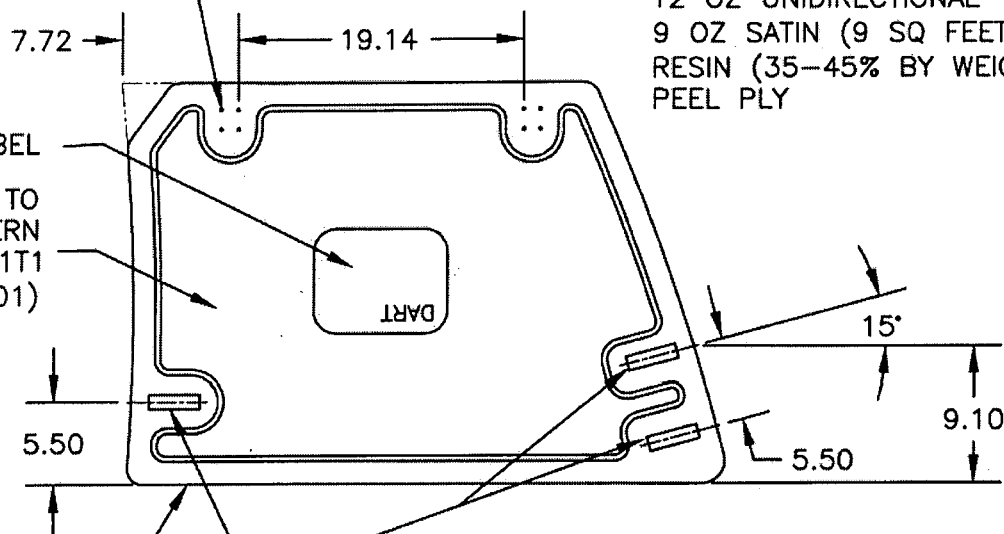
DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8005 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO  
ROUTER PATTERN  
D3186-1T1  
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL  
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG  
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A  
ON PAGE 3

**RELEASED**  
#03.04.22**D3186-1**

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
28746B

**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

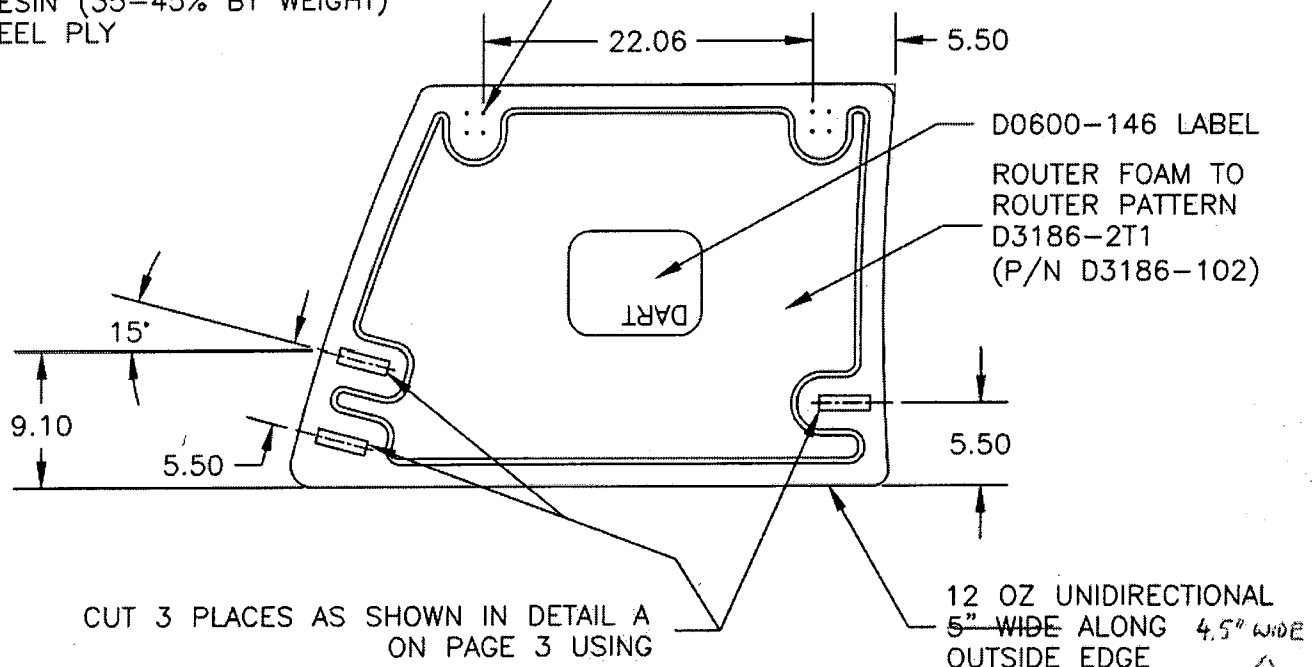
**DART**

DESIGN #	DRAWN BY CP	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8006 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)



CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A  
ON PAGE 3 USING

RELEASED  
#030422

**D3186-2****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP.
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO. 28746B

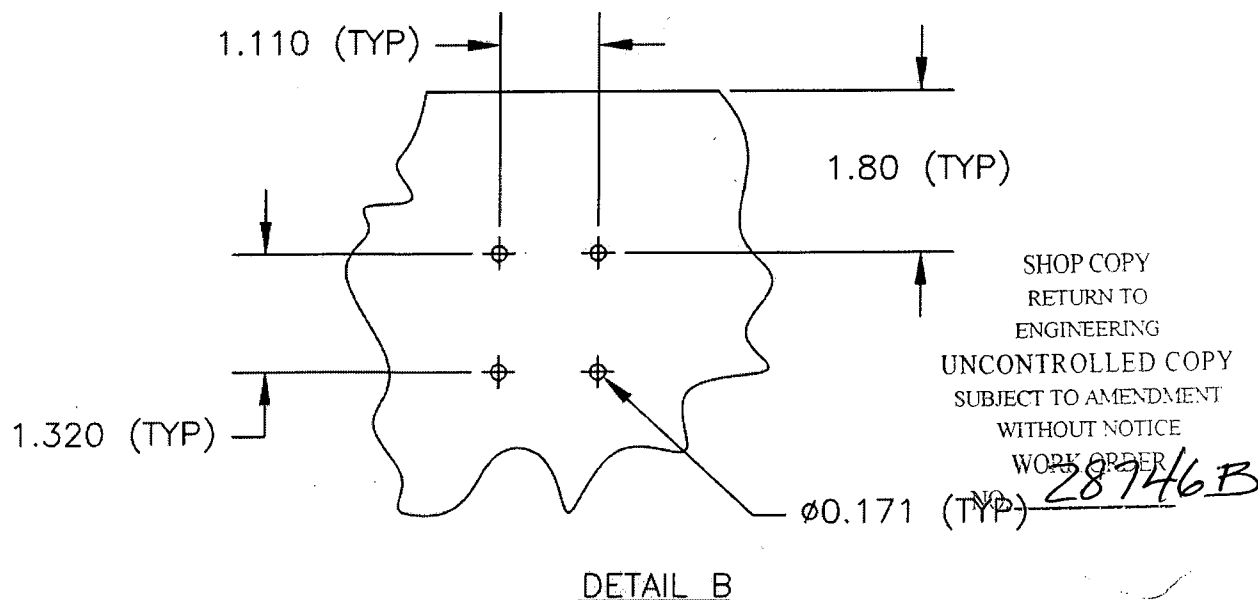
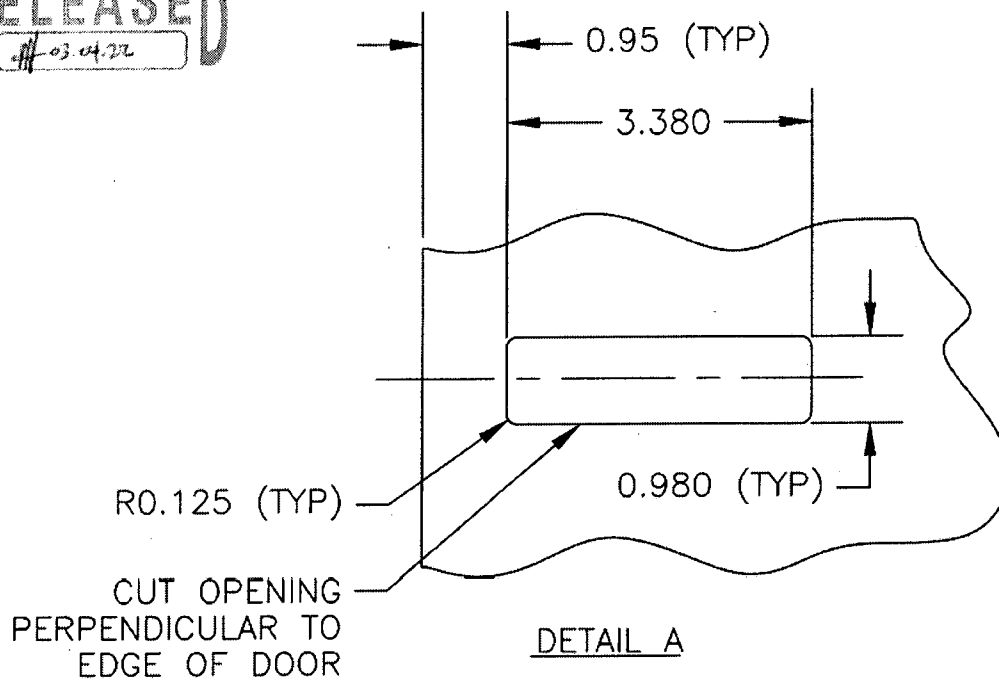
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED  
# 03.04.27



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
Numéro Job : 39391		Numéro Article : DKC134-0017
Numéro Soumission : 1712		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2006-10-02	No. B.V. :	Révision dessin : A1
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : - -	Type :	Date Due : 2006-11-03
Job précédente : 39388		Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

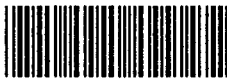
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1  
N° Delastek Composites DKC-134-0017  
N° de Projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rev.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

**Inscrire le N° de Série : B28746B Sur la pièce**

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :


1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 30-10-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39391

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total: 4.5 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot:

1-5660-1

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

5455

10.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 30-10-06 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: GB

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total: 0.0080 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-5837-1

13.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 31/10/06 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: AA GB

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 39391Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 31/10/66

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: GB

AH

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 31/10/66

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: AH

GB

Curing Début: —

Curing Fin: —

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5837-1

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39391

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 30-10-06 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: *GB AH*

19.0

DKC134-0024

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Lot: 1-5246-1

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour  
sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez  
maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam  
Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.Date: 1-11-06 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: *AH GB*

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39391

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 1-11-6 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 14 GB

Curing Début: — Curing Fin: —

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

25.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 1-11-6 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: AM

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 2-11-6 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 14 GB



Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39391

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2-11-6 Heure Début:      Heure Fin:      Sceau:     

Curing Début:      Curing Fin:     

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 3-11-6 Heure Début:      Heure Fin:      Sceau:     



29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 6-11-6 Heure Début:      Heure Fin:      Sceau:     



Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:51

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 39391

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S 1 - 5535-1

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S 1 - 5692-1

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S 1 - 5535-3

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 07-11-06



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

34.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DARTAppliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

NOV 07 2006

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du primer.

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:52

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 39391Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AAC0446 Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Label N° D0600-145 N° de Lot: 1-5816-2

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTÉ(s)/Unit Total: 0.030 PINTÉ(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 8/10/06 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

42.0 AAC0646 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total: 0.050 KIT(s)  
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

43.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-5675-1

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Date: Lundi, 2006-10-02 13:27:52

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 39391Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Remarque 10-11-06



Date: 08-11-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:



Remarque 15-11-06

45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1

46.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage Qty 1 10-11-06



Nettoyage NOV 13 2006



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Qty 1 Remark 15-11-06



49.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

NOV 15 2006

Masquer le label

NOV 13 2006

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. #

Application du primer

Date: NOV 10 2006

Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:



50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART 15-11-06

Emballage QT 1

16/11/06



Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:46 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

<b>Customer</b> : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> : SPACEPOD BODY LH
<b>Job Number</b> : 28746A	
<b>Estimate Number</b> : 11100	
<b>P.O. Number</b> : N/A	<b>Part Number</b> : D31881
<b>This Issue</b> : 9/27/2006 <b>S.O. No.</b> : N/A	<b>Drawing Number</b> : D3188 REV A
<b>Prsht Rev.</b> : NC	<b>Project Number</b> : N/A
<b>First Issue</b> : N/A <b>Type</b> : SMALL /MED FAB	<b>Drawing Revision</b> : A
<b>Previous Run</b> : 28741A	<b>Material</b> : N/A
<b>Written By</b> : <u>                    </u>	<b>Due Date</b> : 10/25/2006 <b>Qty:</b> 1 <b>Um:</b> Each
<b>Checked &amp; Approved By</b> : <u>                    </u>	
<b>Comment</b> : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM	

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	D2213	Aluminum Spacer
-----	-------	-----------------



**Comment:** Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)  
 Ship To Delastek

8	D2213	Spacer	Batch: <u>6XB22997A B 2532542</u>
---	-------	--------	-----------------------------------

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



**Comment:** PURCHASING C 2006/09/28 ①  
 Issue P/O: 2149  
 Description: D3188-1 BODY  
 SHIP LABEL D0600-141 & D2213 Spacers  
 Supplier: Delastek  
 Conformity Certificate and Process sheet required  
 Ship 2 Items from Previous steps

3.0	D31881P	Spacepod Body
-----	---------	---------------



**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Spacepod Body

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1  
 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from  
 Delastek is attached. LB 06/14/17

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 02/12/08  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/27/2006 11:06:46 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 28746A

Part Number: D31881

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 06/11/20

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: CA

ml 06/11/20

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

①  
06/12/08

Job Completion



u 06.12.08

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries





DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED  
#03.04.22

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

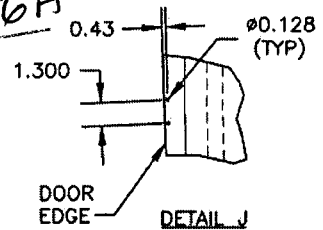
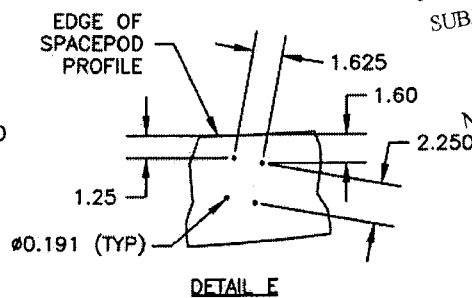
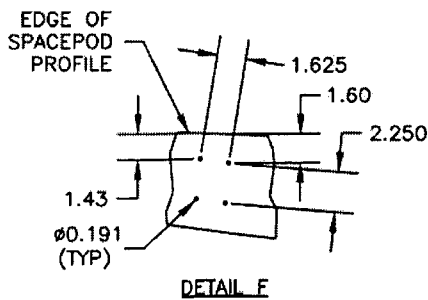
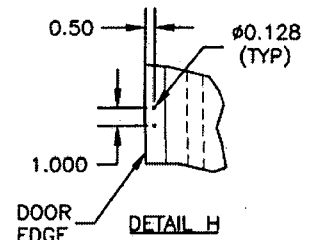
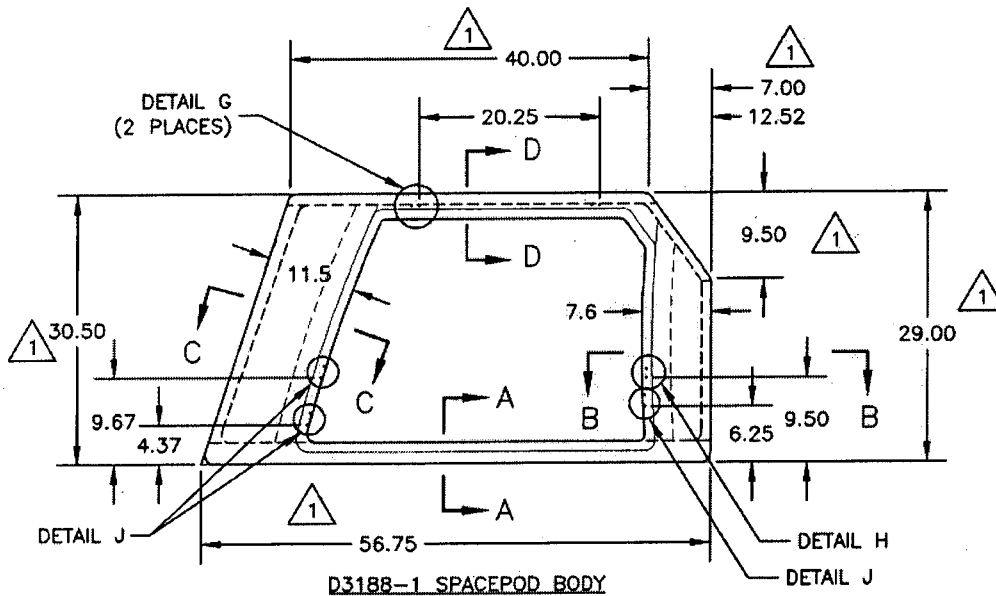
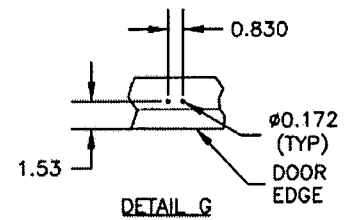
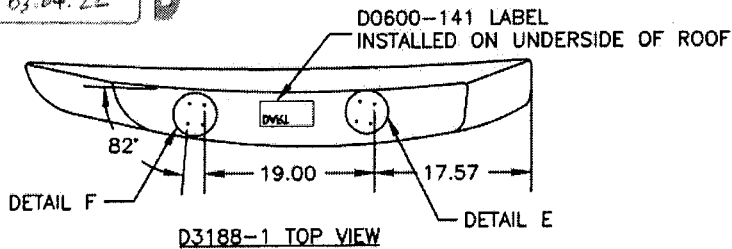
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

**RELEASED**  
# 03.04.22

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746A

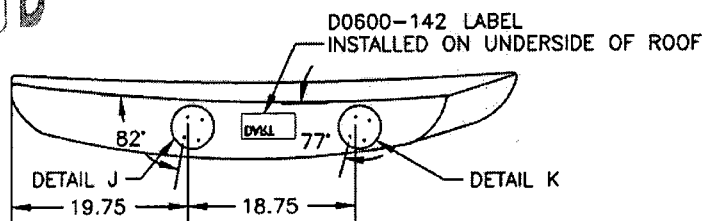
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

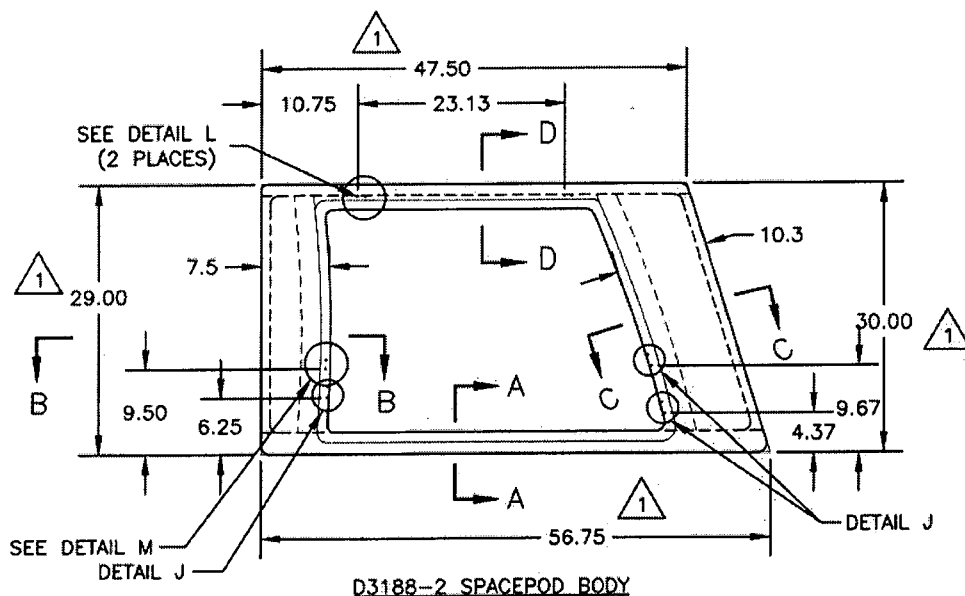


DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

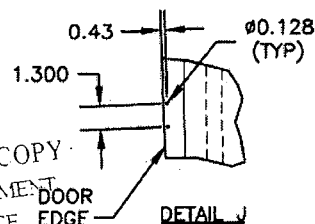
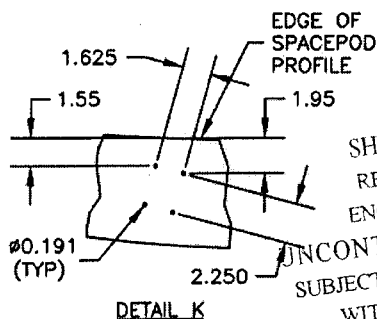
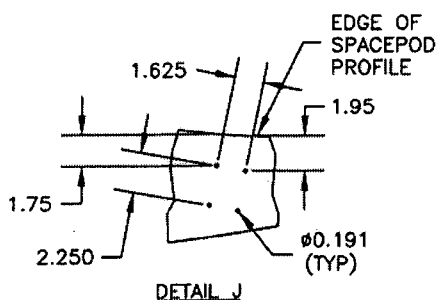
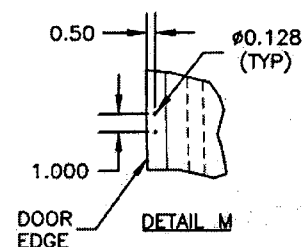
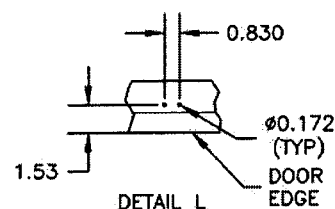
RELEASED  
03.04.22



D3188-2 TOP VIEW



D3188-2 SPACEPOD BODY



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 28746A

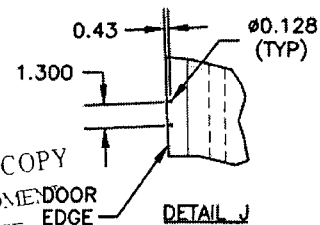
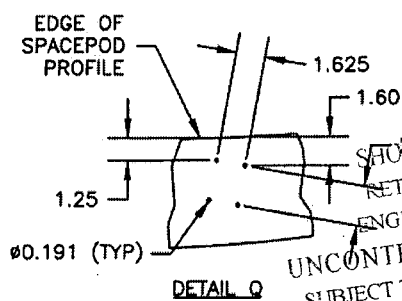
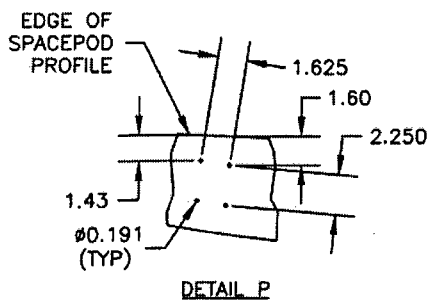
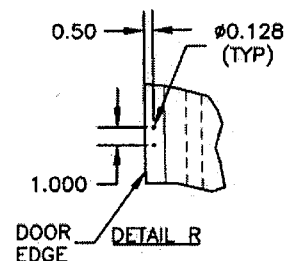
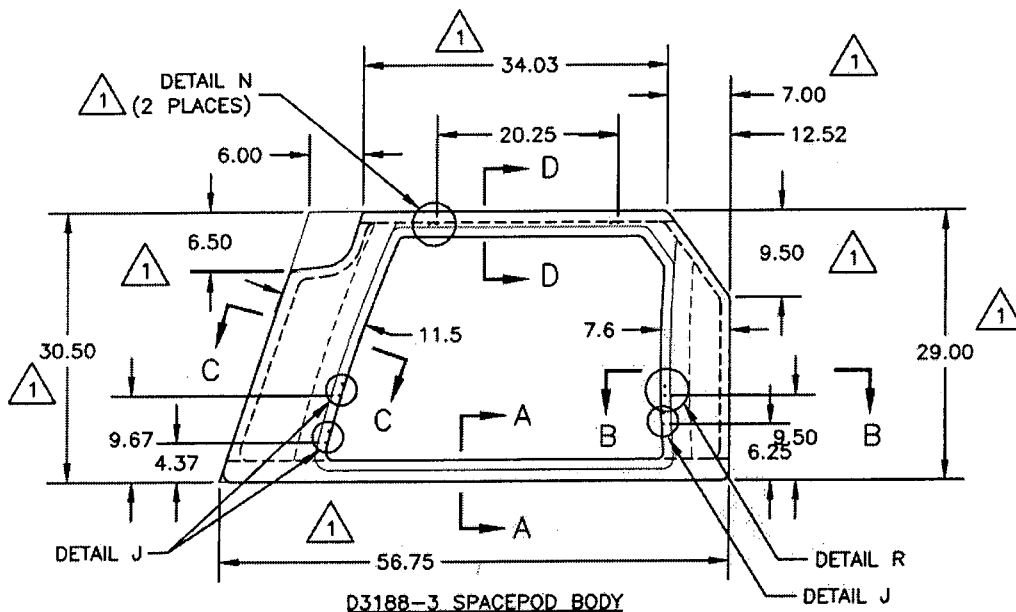
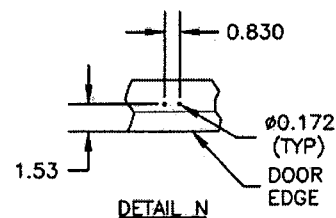
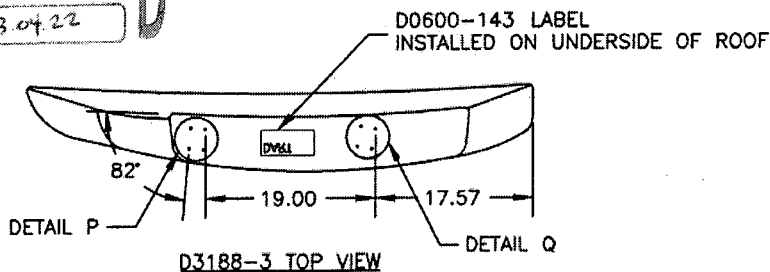
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
#03.04.22



UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 28746A

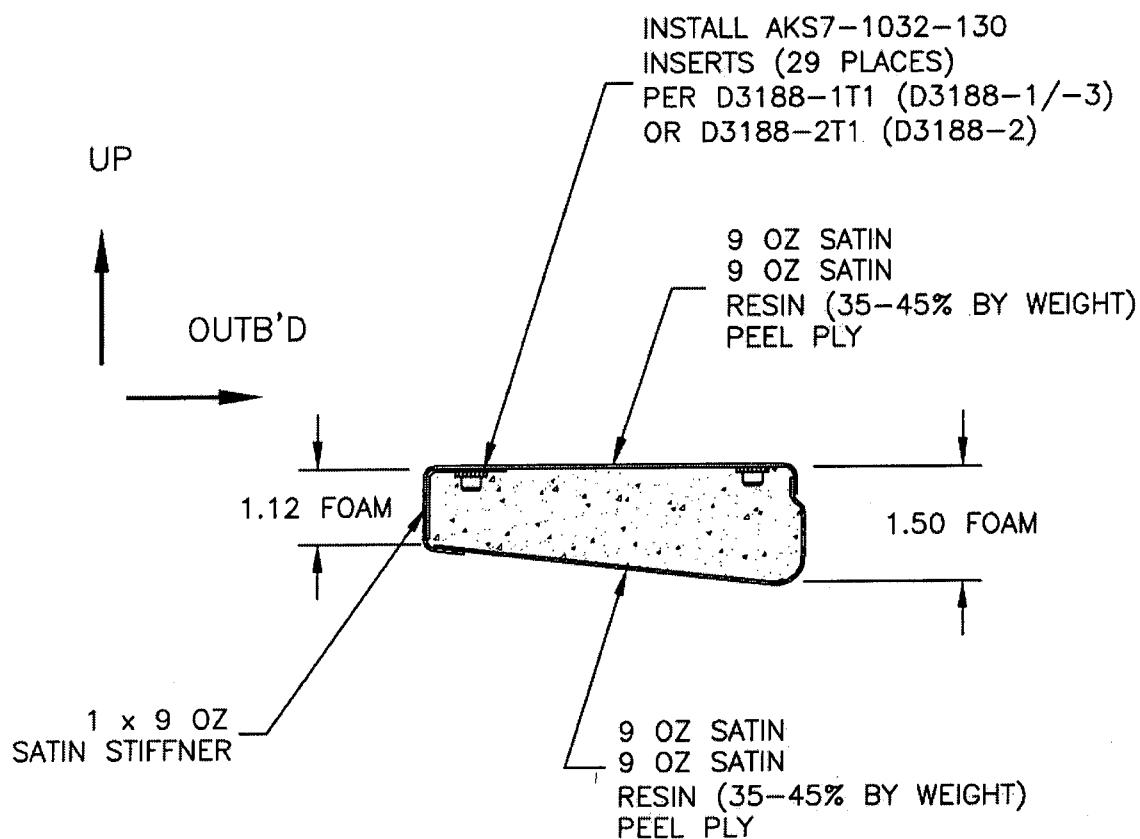
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>JP</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
03.04.22



SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746 A

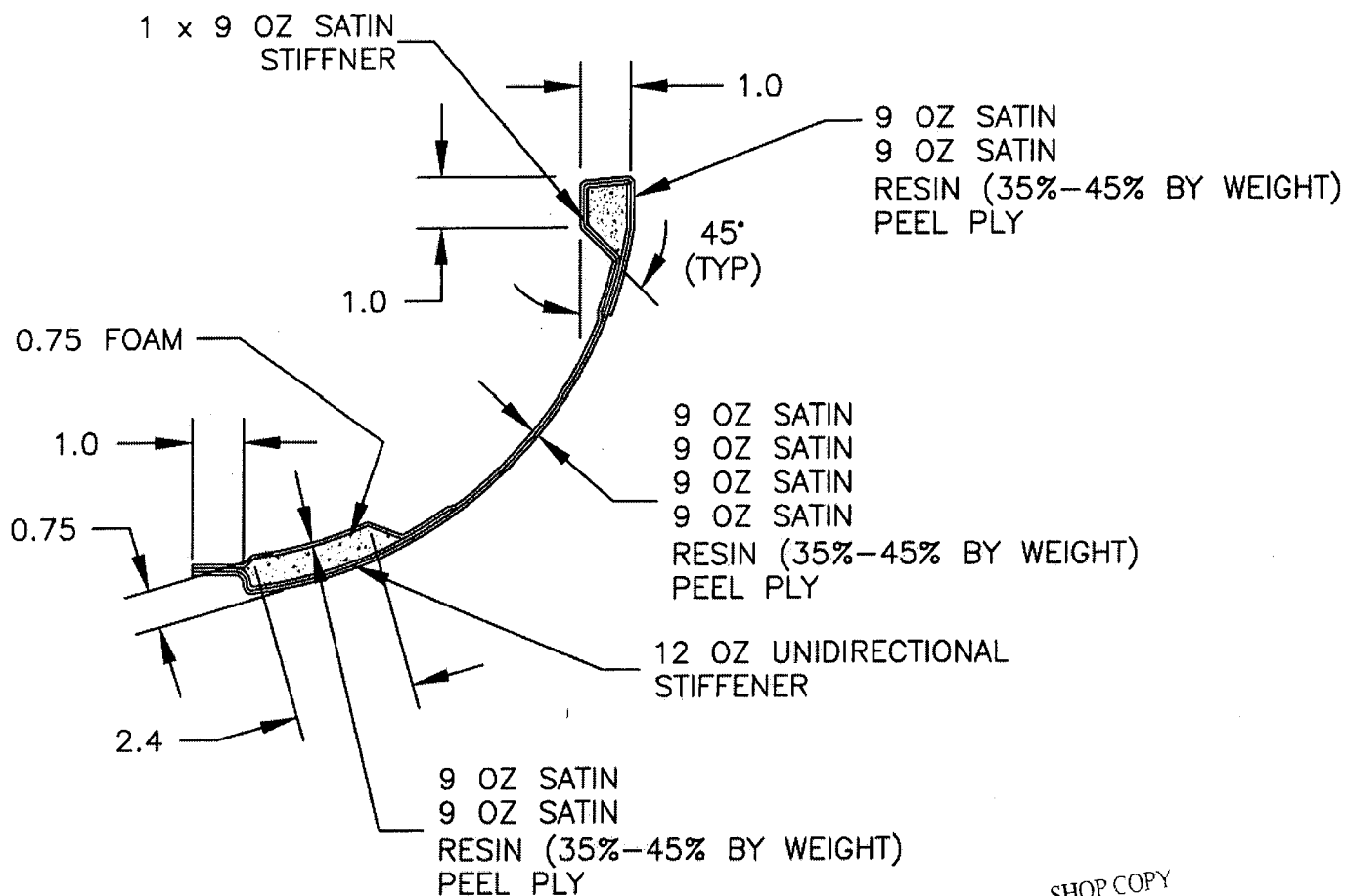
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

03.04.28  
RELEASED



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

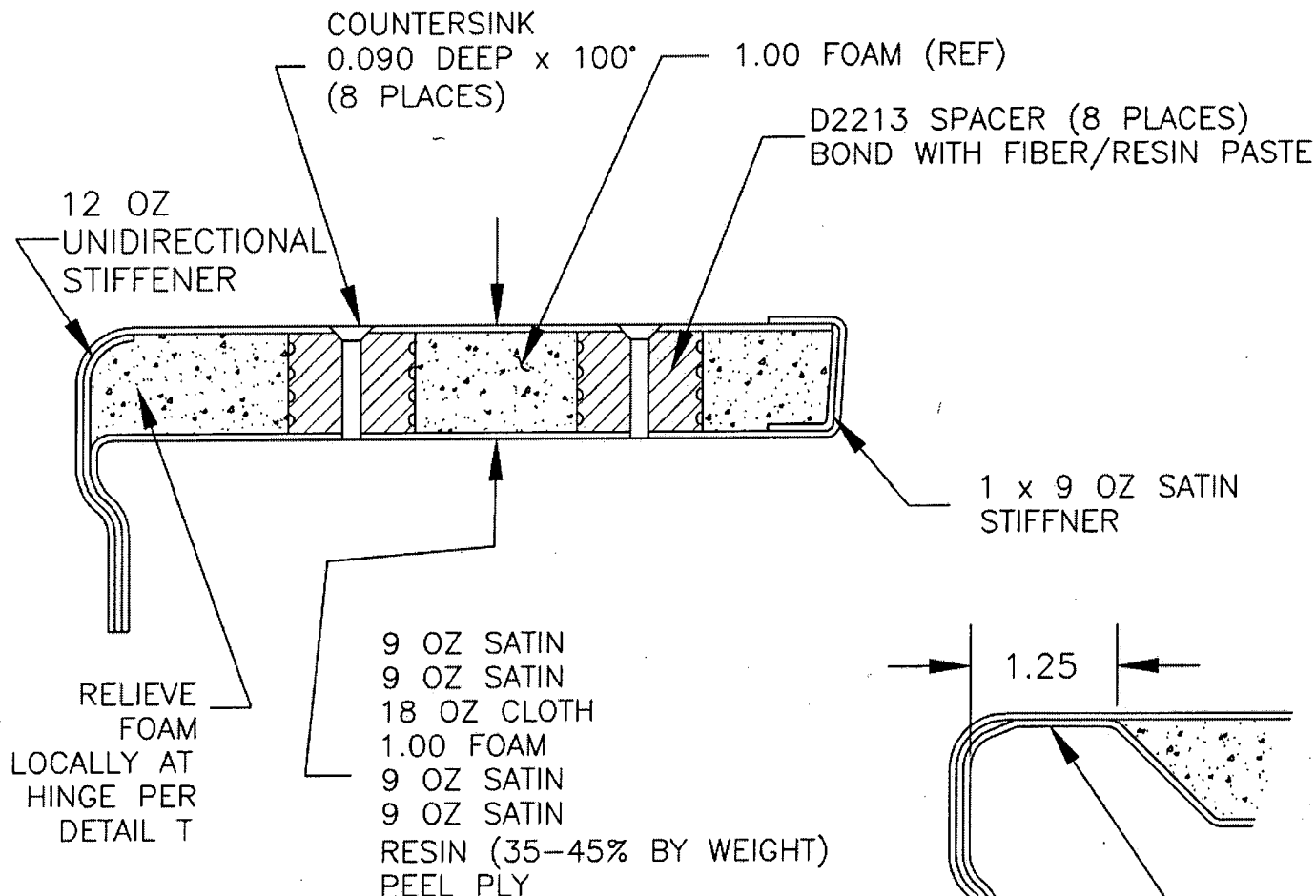
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>CP</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**RELEASED**  
03.04.22

SECTION D-D  
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 28746A

RELIEVE AS SHOWN  
3" LONG CENTERED  
ON HINGE  
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: 2006-11-07 08:32:42  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

<b>Cliant</b> : DART Dart Aerospace Ltd.	<b>Nom Dessin</b> : SPACEPOD BODY
<b>Numéro Job</b> : 39392	<b>Numéro Article</b> : DKC134-0019
<b>Numéro Soumission</b> : 1714	<b>Numéro Dessin</b> : D3188
<b>Numéro B.A.</b> :	<b>Projet Numéro</b> : DKC134
<b>Cette fois</b> : 2006-11-07 <b>No. B.V.</b> :	<b>Révision dessin</b> : A
<b>Prsht Rev.</b> : NC	<b>Matériel</b> : Fibre 7781 et Résine 411-350
<b>Prem. fois</b> : - - - <b>Type</b> :	<b>Date Dûe</b> : 2006-11-03 <b>Qté:</b> 1 Udm: UNITE
<b>Job précédente</b> : 39387	



**Écrit par** : \_\_\_\_\_  
**Vérifié & Approuvé par** : \_\_\_\_\_  
**Commentaires** : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-1  
N° Delastek Composites DKC-134-0019  
N° de Projet Delastek: DK-362

**Inscrire le N° de  
Série : B28746A Sur  
la pièce**

Process Sheet Rev.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (  
changement de fournisseur )

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

**Commentair Qty.:** 0.050 UNITE(s)/Unit **Total :** 0.050 UNITE(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



**Commentair Setup:** 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min **Total Run :** 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon  
le QSI-006.

Date: 6/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

**Commentair Qty.:** 9.84 VERGE(s)/Unit **Total :** 9.84 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

**Commentair Qty.:** 9.27 VERGE(s)/Unit **Total :** 9.27 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

**Commentair Qty.:** 6.00 VERGE(s)/Unit **Total :** 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10



Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total: 7.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

7.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total: 11.4 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5 102-5

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 5455

10.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)  
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-3336-1

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 06/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: D.B.

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5863-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxxy 66.

Date: 6/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: AH GB

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 6/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: DEL/STEK COMPOSITES 65 AH GB

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 6/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure fin: \_\_\_\_\_ Sceau: DEL/STEK COMPOSITES 65 AH GB

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 AAC0457 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit . Total : 0.75 FEUILLE(s)  
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-5886-1

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 7/11/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

7/11/06



23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: 7/11/06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 8/11/06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 1-5863-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot.: 5659

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

8/11/06



29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 8/11/06

Sceau: 

Initiales: S.V

30.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

31.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: 8/11/06

Heure Début: \_\_\_\_\_

Heure Fin: \_\_\_\_\_

Sceau: 

32.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 8/11/06

Heure Début: \_\_\_\_\_

Heure Fin: \_\_\_\_\_

Sceau: 

33.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé

Date: 8/11/06

Heure Début: \_\_\_\_\_

Heure Fin: \_\_\_\_\_

Sceau: 

Curing Début: \_\_\_\_\_

Curing Fin: \_\_\_\_\_

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5675-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.

Date: 9/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

9/11/06



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 9/11/06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863 -1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/11/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

44.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 10/11/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de  $\varnothing .745"$  pour les spacers. ( Ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5863-1



Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

50.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

51.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350.

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



52.0 AAC0448 Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)  
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5816-1

53.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCESFaire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°  
411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

54.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

55.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 1-5863-1

56.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350.

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

57.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

58.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.

Quantité: 14/11/06 Date: \_\_\_\_\_ Sceau:

Quantité: 1 Date: 14/11/06 Sceau:

Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

59.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S 1-5769-1

60.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S 1-5769-2

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S 1-5390-2

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyages qty 1 15-11-06



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer le primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. Application de primer.

Laisser sécher 3 heures minimum.

Date: NOV 15 2006

Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 16



64.0 AAC0445 Label N° D0600-141

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0600-141 N° de Lot: 1-5816-2

65.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-1

66.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5721-2

67.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

Date: Mardi, 2006-11-07, 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

68.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-141 sur le spacepod en plaçant un suface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy selon I.F. # DKC134-0019-13

Date: 15/11/06 Heure début: \_\_\_\_\_ Heure fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



69.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5448-1

1-5824-1

70.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens

Faire un léger sablage ( grit 220 ) de toutes les surfaces.

Date: 17/11/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: M.A.

Nettoyage Qty 1 17-11-06

RNC de réparation:  
# C1182

72.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-576A-1

73.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-576A-2

74.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5810-2

75.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Nettoyage Qty 1 17-11-06



Date: Mardi, 2006-11-07 08:32:42

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 39392

Numéro Article: DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:      Machine ou Opération:      Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches.

Laisser sécher pendant un minimum de 3 heures.

Date: NOV 17 2006 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17 NOV 06 Sceau: Initiales: MD

EMB



17 NOV. 2006

F.T.